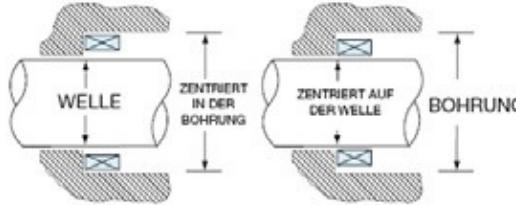
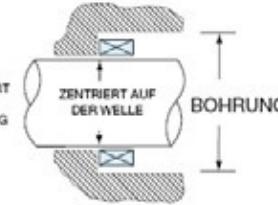


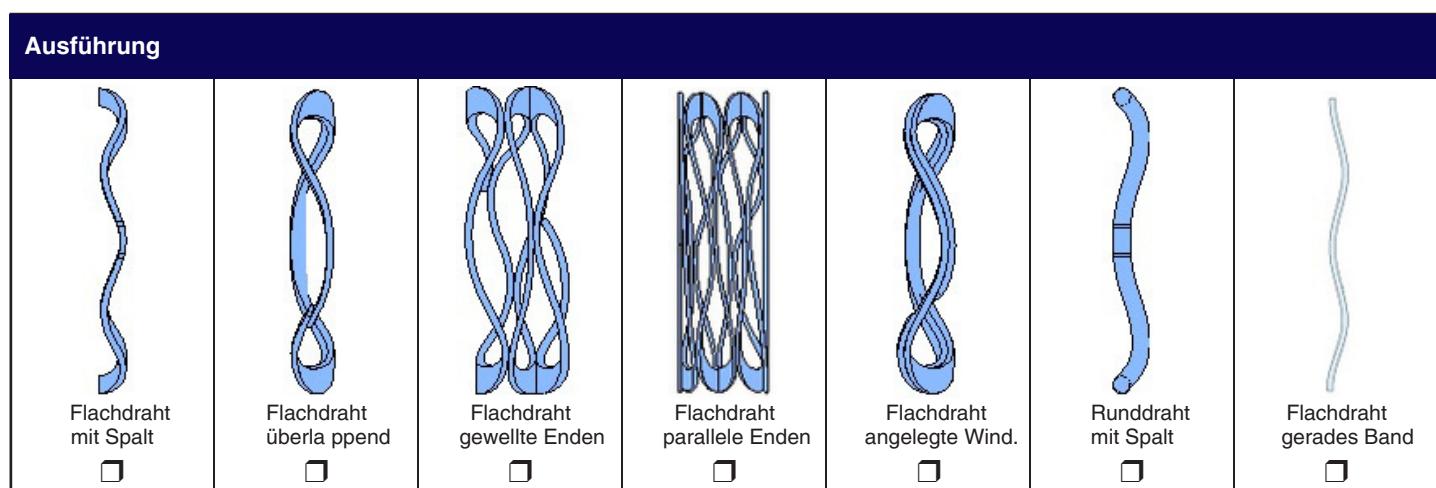
# ANFORDERUNGSBogen FÜR SMALLEY®-WELLENFEDERN

Sollte kein Standardteil in Ihre Anwendung passen, ermöglicht das No-Tooling-Cost™-Verfahren schnell und kostengünstig, eine speziell auf Ihre Anwendung zugeschnittene Flachdraht-Wellenfeder herzustellen. Bitte füllen Sie dazu diesen Anforderungsbogen aus und senden ihn an uns zurück.

Kontakt		
Name:		Datum:
Firma:		Abteilung:
Straße:		Hausnummer:
PLZ / Ort:		Land:
Telefon:	Fax:	E-Mail:

Führung der Wellenfeder			
Wellenfedern müssen entweder durch eine Bohrungswandung oder eine Welle geführt werden. Bitte spezifizieren Sie Ihre gewünschte Führung:			
Bohrungsdurchmesser:	[mm]	Wellendurchmesser:	[mm]
<input type="checkbox"/> Führung durch Bohrung ohne Berührung			
<input type="checkbox"/> Führung durch Welle ohne Berührung			
<input type="checkbox"/> Klemmend in der Bohrung*			
<input type="checkbox"/> Klemmend auf der Welle			
*nur bei einlagigen Ausführungen			

Lastzustände		
Bitte spezifizieren Sie die Lasten, die die Wellenfeder bei bestimmten Arbeitshöhen aufbringen soll:		
Gruppe A für statische Anwendungen	Gruppe B für dynamische Anwendungen oder Toleranzausgleich	
Last (Min. / Max.) [N] bei _____ [mm] Arbeitshöhe	Last 1 (Min. / Max.) [N] bei _____ [mm] 1. Arbeitshöhe	Last 2 (Min. / Max.) [N] bei _____ [mm] 2. Arbeitshöhe
Freie Höhe: ca. [mm]	Freie Höhe: ca. [mm]	



# ANFORDERUNGSbOGEN FÜR SMALLEY®-WELLENFEDERN

## Lastwechsel

Bitte spezifizieren Sie die gewünschte Anzahl der Lastwechsel.

- |   |   |   |
|---|---|---|
| <input type="checkbox"/> Statische Anwendung  | <input type="checkbox"/> $10^5$ Lastwechsel | <input type="checkbox"/> $> 10^6$ Lastwechsel |
| <input type="checkbox"/> $< 10^4$ Lastwechsel | <input type="checkbox"/> $10^6$ Lastwechsel |   |

## Umgebungsbedingungen

Bitte beschreiben Sie die Umgebung, in der die Wellenfeder arbeitet:

Max. Temperatur:  $^{\circ}\text{C}$

Umgebungsmedium:

## Material

- |  |   |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> Federstahl (SAE 1070 – 1090)  | <input type="checkbox"/> Monel K-500 (DIN 17007, Werkstoff-Nr. 2.4375)      |
| <input type="checkbox"/> AISI 302 Edelstahl (DIN 17007, Werkstoff-Nr. 1.4319)                  | <input type="checkbox"/> Nimonic 90 (DIN 17007, Werkstoff-Nr. 2.4632)       |
| <input type="checkbox"/> AISI 316 Edelstahl (DIN 17007, Werkstoff-Nr. 1.4401)                  | <input type="checkbox"/> Elgiloy (DIN 17007, Werkstoff-Nr. 2.4711)          |
| <input type="checkbox"/> 17-7 PH/C Condition CH900 Edelstahl (DIN 17007, Werkstoff-Nr. 1.4568) | <input type="checkbox"/> Hastelloy C276 (DIN 17007, Werkstoff-Nr. 2.4819)   |
| <input type="checkbox"/> A286 (DIN 17007, Werkstoff-Nr. 1.4980)                                | <input type="checkbox"/> Beryllium-Kupfer (DIN 17007, Werkstoff-Nr. 2.1247) |
| <input type="checkbox"/> Inconel X-750 (DIN 17007, Werkstoff-Nr. 2.4669)                       | <input type="checkbox"/> Phosphor-Bronze (DIN 17007, Werkstoff-Nr. 2.1030)  |

## Oberfläche

Bitte wählen Sie eine Oberflächenausführung:

- |  |  |   |
|--|--|---|
| <input type="checkbox"/> schwarz, geölt (Federstahl)                 | <input type="checkbox"/> Phosphatiert              | <input type="checkbox"/> Elektropoliert |
| <input type="checkbox"/> Fettfrei & ultraschallgereinigt (Edelstahl) | <input type="checkbox"/> Geschwärzt („Black Oxyd“) | mit _____ $\mu\text{m}$ Abtragsrate     |
| <input type="checkbox"/> Passiviert                                  | <input type="checkbox"/> Maschinell entgratet      | <input type="checkbox"/> Andere: _____  |

## Mengen

Prototypenmenge:

Serienmenge:

## Beschreibung der Anwendung / Skizze

